



切削参数参考表

Recommended Milling Conditions

加工材料 Work Material	紫铜(TPC)·铝合金 Tough Pitch Copper · Aluminium Alloy			
	切深量 Depth of Cut		进给速度 Feed	主轴转速 Spindle Speed
	a_p mm	a_e mm	mm/min	min ⁻¹
0.03	0.0015	0.002	20	60,000
0.04	0.0015	0.002	25	60,000
0.05	0.002	0.003	30	60,000
0.06	0.002	0.004	40	60,000
0.07	0.0025	0.005	50	60,000
0.08	0.003	0.005	70	60,000
0.09	0.004	0.01	80	60,000
备注 Notes	<p>※1 切深量的a_p表示轴向切深量, a_e表示径向切深量。 ※2 拆装或者预调刀具时请务必小心。 ※3 建议使用油雾冷却方式。 ※4 请尽量抑制刀具的偏摆量。 (可能的话, 请确认所用主轴转速下的动态偏摆精度。) ※5 增加切深量会导致刀具折断。特别须注意a_p值的设定。</p> <p>※1 Depth of Cut: a_p=Axial Depth of Cut / a_e=Radial Depth of Cut. ※2 Handle with care when exchanging and presetting tool. ※3 We recommend using oil mist coolant. ※4 Minimize chucking runout. (Recommend to measure actual runout at activated spindle speed.) ※5 Increase of Depth of Cut may cause a tool breakage, especially careful for Axial Depth of Cut.</p>			

P 碳素钢
Carbon Steel

P 合金钢
Alloy Steel

P 调质钢
Prehardened Steel

M 不锈钢
Stainless Steel

N 铝合金
Aluminium Alloy

N 铜合金
Copper

O 树脂
Resin